

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
10. Februar 2005 (10.02.2005)

PCT

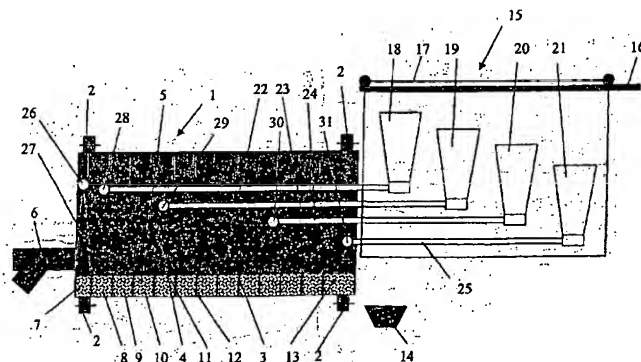
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 2005/011398 A1**

- (51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **A23G 3/26**,  
A23P 1/08, A61J 3/00
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/008582
- (22) Internationales Anmeldedatum:  
30. Juli 2004 (30.07.2004)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:  
103 35 411.5 1. August 2003 (01.08.2003) DE  
10 2004 004 470.8 28. Januar 2004 (28.01.2004) DE
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von  
US): **DRIAM ANLAGENBAU GMBH** [DE/DE]; Aspen-  
weg 19-21, 88097 Eriskirch/B. (DE).
- (72) Erfinder; und  
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **DUNAJTSCHIK,**  
**Rudolf** [DE/DE]; Kleinebergstrasse 9, 88046  
Friedrichshafen (DE). **NOHYNEK, Oliver** [DE/CH];  
Weiherweidstrasse 12, CH-9000 St. Gallen (CH).
- (74) **Anwalt: RIEBLING, Peter**; Postfach 31 60, 88113 Lin-  
dau/B. (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,  
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR THE CONTINUOUS COATING OF CORES BY MEANS OF A DRAGEE-MAKING APPARATUS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM KONTINUIERLICHEN BESCHICHTEN VON KERNEN MIT EINER DRAGIERVORRICHTUNG



(57) Abstract: Disclosed is a method for continuously coating cores by means of a dragee-making apparatus (15) comprising at least one rotatably driven drum (1) in which the product (5) is coated with one or several coating materials or is subjected to other treatment processes, such as spraying, drying. In order to be able to individually treat several small charges within a very limited space and with little effort regarding machines, the charge of the product that is to be processed is divided into small individual charges at the inlet end of the drum, is conveyed through the drum in a clocked manner, and is treated in individual treatment chambers (7, 8, 9, 10, 11, 12, 13) in the drum, which are separated from each other. The longitudinal conveyor (3) that conveys the individual charges through the drum embodies the individual treatment chambers in connection with the inner wall of the drum. The products that are to be treated constantly rotate in the revolving drum without being conveyed in the longitudinal direction, the longitudinal conveyor located in the drum conveying the product from one treatment station to the next as required. Additionally, a passage is formed from one chamber to the adjacent, other chamber if necessary.

(57) Zusammenfassung: Es wird ein Verfahren zum kontinuierlichen Beschichten von Kernen mit einer Dragiervorrichtung (15) beschrieben, die aus mindestens einer drehend angetriebenen Trommel (1) besteht, in der das Produkt (5) mit einer oder mehreren Überzugsmassen beschichtet oder anderen Behandlungsvorgängen unterzogen wird, wie zum Beispiel Sprühen, Trocknen. Um eine

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/011398 A1



CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Veröffentlicht:**

— mit internationalem Recherchenbericht

(84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

individuelle Behandlung von mehreren kleinen Chargen auf engstem Raum mit geringem Maschinenaufwand zu ermöglichen sieht die Erfindung vor, dass die Charge des zu verarbeitenden Produktes an der Eingangsseite der Trommel in kleiner Einzelchargen aufgeteilt und durch taktweises Fördern durch die Trommel hindurch gefördert wird und in einzelnen, funktionell voneinander getrennten Behandlungskammern (7, 8, 9, 10, 11, 12, 13) in der Trommel behandelt wird. Der die Einzelchargen durch die Trommel fördernde Längsförderer (3) bildet in Verbindung mit der Innenwand der Trommel die einzelnen Behandlungskammern aus. Die zu behandelnden Produkte rotieren ständig in der sich drehenden Trommel, ohne dass ein Transport in Längsrichtung stattfindet. Erst der in der Trommel angeordnete Längsförderer bringt bedarfsweise das Produkt von der einen Behandlungsstation in die nächste. Zusätzlich ist es vorgesehen, dass bedarfsweise ein Übergang von der einen Kammer zur benachbarten, anderen Kammer gebildet wird.